NR. 5 POZNAŃ, 1 MARCA 1936 ROCZNIK 17

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

Adres redakcji i admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Tel. 25-55. P. K. O. Poznań 202 868

ZMIANA WYSOKOŚCI SKŁADKI OD WYPADKÓW

W Dzienniku Ustaw Nr. 15 ukazało się pod poz. 142 rozporządzenie Ministra Opieki Społecznej z dnia 24 stycznia 1936 r. — obniżające składki za ubezpieczenie od wypadków w zatrudnieniu i chorób zawodowych.

Jak wiadomo składkę tę opłaca w całości pracodawca. Rozporządzenie idzie więc w kierunku odciążenia pracodawcy. Zniżka jest coprawda niewielka, wynosi bowiem tylko 0,005 jednostki taryfowej. Składkę oblicza się w ten sposób, że mnoży się właściwą klasę niebezpieczeństwa, do której zaliczono przedsiębiorstwo — przez jednostkę taryfową. Jednostka taryfowa wynosiła dotychczas 0,06 — obecnie wynosi 0,055. Przez wymnożenie otrzymuje się wysokość składki w procentach dla danej klasy niebezpieczeństwa. Do tego dolicza się jeszcze stałe ustawowe 0,3%.

Przykład: Biuro handlowe samoistne, zaliczone do kategorji I niebezpieczeństwa, klasy średniej 4. Za pracowników tego biura opłacał pracodawca dotychczas składkę za ubezpieczenie od wypadków w wysokości 0,54%, to znaczy: wynikiem pomnożenia klasy niebezpieczeństwa 4 przez jednostkę taryfową 0,06 była wysokość składki w procentach 0 24. Po dodaniu stałych ustawowych 0,3% otrzymujemy całą składkę w wysokości 0,54%.

Obecnie mnoży się klasy niebezpieczeństwa przez 0,055, w przytoczonym przykładzie więc wynosi składka dla klasy 4 = 4 × 0,055 czyli 0,22 + 0,3% składki stałej, razem 0,52% od zarobków.

Rozporządzenie obowiązuje za okres ubezpieczenia od dnia 1 lutego 1936 do dnia 31 grudnia 1937 r.

Poniżej podajemy wyciąg z załącznika do rozporządzenia podającego wysokość składki w poszczególnych klasach niebezpieczeństwa wyrażonych w procencie zarobków.

Kategorja	Obejmuje klasy od—do	Klasa średnia	Wysokość składki dla klasy średniej
I	3— 5	4	0,22
II	6—10	8	0,44
III	9—15	12	0,66
IV	12—20	16	0,88
V	15—25	20	1,10
VI	18—30	24	1,32
VII	24—40	32	1.76
			+ 0,30 składki stałej.

O WYTWÓRCZOŚĆ JAKOŚCIOWĄ MNIEJSZYCH ZAKŁADÓW

W każdej drukarni, nawet najmniejszej, stanowi sala maszyn ów ważny ośrodek wytwórczości, w którym się pieniądz zarabia lub traci. Najlepszy pomysł w ujęciu, najnowsze pismo i najlepsza farba — dochodzą dopiero do pełni swego wyrazu przez przeniesienie na papier ... w maszynie drukarskiej.

O ile maszyna jest stara i przytem „porządnie" zaniedbana, ulegnie w następstwie tego stanu rzeczy nowe pismo szybkiemu zniszczeniu przez zgniecenie obrazka czcionki, zaś stare, „latające" w swych łożyskach wałki — przez niedostateczne rozcieranie farby i pokrywanie nią formy, uniemożliwią zupełnie choćby jako tako dostateczny rezultat druku. Przy formach cięższych, szczególnie z kliszami, zauważyć się da jaskrawo owe szybkie zużycie tak ważnych elementów sztuki typograficznej jakimi są czcionka i klisza. Sam przebieg druku obfitował będzie w tych wypadkach w rozliczne przykrości i utrapienia, że wymienimy tylko smarowanie i powstające wskutek niespokojnego biegu sturbowanej maszyny — smolenie (szpisowanie). A ileż czasu trwoni się przytem na „niekończące się", przedługie na- i przyrządzanie, które mimo wszystko nie prowadzi w tych warunkach do upragnionego celu, wymagając nieraz nawet częstego łatania w trakcie druku. I jak wygląda wówczas rezultat końcowy? Jest nim pod każdym względem niedostateczny wynik druku, niezadowolony a nierzadko nawet utracony klient oraz rachunkowo namacalny wzgl. odczuwalny — „czysty zysk" in minus.

Nowa maszyna usunie oczywiście za jednym zamachem wszystkie te straty i utrapienia. Nie każdego coprawda w obecnym czasie stać na to, by zakupić taki „nowy cud" techniki. Stwierdzić na tem miejscu jednakże trzeba, że często nawet przy zachodzącej możliwości kupna nowej maszyny nabywa się nie nowoczesny wytwór techniki, lecz jakiś podejrzanie wyglądający „podreparowany grat", nadający się raczej na złom aniżeli do oficyny drukarskiej. Dzieje się to przeważnie z racji fałszywie zajmowanego stanowiska pekuniarnego. Kupujący w takich wypadkach nie wnika w istotę rzeczy, jaka jest np. wartość użytkowa odnośnego objektu, czy umożliwia on osiągnięcie dobrych wyników pracy itd. itd., lecz kieruje się jedynie rzadką w jego mniemaniu okazją „taniego" kupna.

Zgubne skutki takiego poczynania nie każą długo na siebie czekać. Zapominamy bowiem naogół często o słusznej maksymie, że jako społeczeństwo „jesteśmy za ubodzy, by tanio kupować!“

Kto nie może pozwolić sobie na sprawienie nowej maszyny i sądzi, że stara tłocznia będzie mogła jeszcze przez dłuższy czas pełnić swą służbę, winien przynajmniej rozważyć i urzeczywistnić myśl gruntownego jej wyporządzenia. W jak opłakanym stanie znajdują się często choćby tylko chwytacze, marki przednie i boczne. Gdzie dawniej sześć do osiem chwytaczy przytrzymywało arkusz w krótkim obiegu wokół cylindra, uskuteczniają tę czynność obecnie tylko trzy lub conajwyżej cztery chwytacze. Marki przednie są guzowate i powyginane tak dalece, że trudno je ustawić w położeniu leżącem na krawędzi cylindra, zaś za markę boczną służy niejednokrotnie zwykły gwóźdź. Wytarte łożyska, klekocące mimośrody i wątpliwej okrągłości rolki powodują okropny łoskot i łomot podczas biegu maszyny, przyczyniając się znacznie w swej części do pogorszenia wyników druku i rychłego zniszczenia drogiego materjału czcionkowego. Maszynami takiemi można było dotychczas drukować, albowiem spowodu „konkurencyjnie“ taniej ceny — klient nie brał zazwyczaj pod uwagę różnych niedociągnięć i usterek przy dostarczanych mu wytworach drukarskich. Bliska przyszłość pouczy obojętnych drukarzy i niewybrednych klientów, że tak dalej nie może ostać się podobny stan rzeczy, przynajmniej nie w dotychczasowych rozmiarach. Aczkolwiek zdawaćby się mogło, że reperacja np. wytartego toru saneczkowego niewiele podniesie stan użyteczności starej maszyny, to jednakże g r u n t o w n i e p r z e p r o w a d z o n a n a p r a w a umożliwi uzyskanie daleko lepszych rezultatów drukowych i pozwoli tymsamem na przetrwanie do czasu, kiedy będzie można urzeczywistnić nabycie nowej maszyny. Na myśli mamy tu nietylko maszynę pospieszną, lecz także więcej jeszcze różne stare tłoczki dociskowe, które z racji swego niedostatecznego wyposażenia technicznego w żadnej mierze nie odpowiadają współczesnym wymaganiom pod względem jakościowej produkcji typograficznej.

A teraz słów kilka o w a ł k a c h. Wydawać się może paradoksalnem spostrzeżenie, że we wzorowym zakładzie graficznym nowoczesny wałek gumowy nie będzie mógł wykazać tej „długowieczności“, jaką popisać się musi stary wałek żelatynowy w wielu mniejszych oficynach. Twardy jak skóra, przytem niemożliwie dziurawy i popękany, — nie jest w stanie taki wałek żelatynowy spełnić swego zadania. Można nim coprawda od biedy „smarować“, lecz o druku jakościowym nie może być tutaj mowy. Wałek jest duszą i sercem każdej maszyny drukarskiej. Choćby maszyna była nawet nową, taksamo pismo i farba i przyrząd bez zarzutu, to jednakże przy twardych, nierównych i zniszczonych wałkach — i wynikającem stąd niedostatecznem roztarciu farby i pokryciu nią formy, — nie można liczyć w tych warunkach na uzyskanie pełnowartościowego rezultatu drukowego. Niedomagania te potęgować się będą szczególnie przy drukach barwnych o odcieniach jaśniejszych. Tak więc zatem wałki stanowić będą bardzo ważny przyczynek w zyskowności sali maszyn, to też częstemu odlewowi wałków nowych wzgl. przelewowi starych należy poświęcić troskliwą uwagę. Nowe wałki podniosą niewątpliwie wytwórczość jakościową nawet przy starych maszynach, pozwalając wyrównać względnie ukryć niejedne niedociągnięcia i usterki.

Rozejrzyjmy się jeszcze cokolwiek po sali maszym niektórych mniejszych drukarń. Zauważymy tam często opłakany wygląd stołu maszyny pospiesznej, gdzie kilka zardzewiałych gwoździ nie podchwytuje, lecz raczej chroni świeżo zadrukowany papier przed opadnięciem na podłogę. Leżący na takim stole bezładny stos zadrukowanych arkuszy z ponadzieranemi i pozaginanemi brzegami, nie przedstawia doprawdy budującego widoku, a już ile czasu i utrapienia wymaga zrównanie i doprowadzenie do porządku podobnego nakładu, leży jakoby poza sferą świadomości wielu mniejszych drukarzy. Wolą oni raczej marnować czas i siły, aniżeli zdobyć się na zakup kilku tanich kątowników chwytowych lub automatycznie działającego przyrządu odbiorczego.

W dalszej naszej wędrówce napotkamy niewątpliwie na płycie do klinowania lub na parapecie okna otwartą butelkę z benzyną, która (obok nafty) służy jako uniwersalny środek do mycia i czyszczenia wałków, form itp., przyczem na przestrzeganie środków bezpieczeństwa niewiele się zważa. — Jedna do dwóch puszek farby czarnej, nieraz prócz tego zabłąkana próbka jednej z farb kolorowych, oto całe bogactwo niejednej mniejszej drukarni. Jedną i tą samą czarną farbą, oczywiście najtańszą, drukuje się dzisiaj ulotki a jutro blankiet listowy czy inny „lepszy“ akcydens na lepszym papierze. — Nierzadko brak nawet choćby jeszcze tak skromnego kącika na pomieszczenie drobnych zapasów papieru, który się zazwyczaj przechowuje tam, gdzie w danej chwili jest jakieś miejsce wolne.

Byłoby daremnem usiłowaniem dociekać na tem miejscu, czemu należy przypisać podobnie zaniedbane i niedostateczne urządzenie techniczne wielu mniejszych zakładów pracy. Czy przyczyny tego stanu rzeczy należy doszukiwać się w niedostatecznem przygotowaniu drukarza pod względem technicznym lub handlowym, czy też winić brudną konkurencję, sprowadzającą zanik środków obrotowych z chwilą zmniejszenia się dopływu zleceń? Ostatnią przyczynę zwykło się uważać za jedynie właściwą, gdyż uchodzi ona za najprostszą i najwygodniejszą. Jest ona jednakże w swem założeniu niezupełnie jedyną i wyłączną, gdyż z bolączką utraty zleceń spotykają się w dobie centralizacji druków publicznych, prawie wszystkie solidne zakłady — nawet najpoważniejsze.

Hasłem dnia dzisiejszego musi być intensyfikacja produkcji i to szczególnie produkcji gatunkowo jakościowej. Ta zaś ze swej strony wymaga

rozumnego przeprowadzenia ulepszeń i uzupełnień wszelkich urządzeń technicznych, co znów stoi w ścisłym związku z pozyskaniem i poszerzeniem osobistej wiedzy i umiejętności zawodowej.

W pracy tej wielce pomocnem będzie oczywiście perjodyczne pismo zawodowe, które winno być dla drukarza tem, czem dla żeglarza jest busola lub mapa morska. Niestety bardzo smutnie u nas wygląda pod tym względem. Podczas gdy zagranicą każdy drukarz — zarówno przedsiębiorca jak i pracownik — uważa za punkt honoru abonować i czytać conajmniej jedno z kilkunastu perjodyków zawodowych, u nas zaś... „pusto wszędzie, głucho wszędzie"... doprawdy wstyd ujawnić prawdziwy obraz obojętności świata drukarskiego. Wychodzący od siedemnastu lat w państwie mocarstwowem o 33 miljonach mieszkańców, jedyny perjodyk zawodowy „Przegląd Graficzny", — liczy zaledwie kilkaset prenumeratorów!

Czas najwyższy, by tę ospałość i zaniedbanie naprawić!

H. Or-ski.

Z ZRZESZENIA KIEROWNIKÓW ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH R. P.

Dnia 21 stycznia r. b. odbyło się w Warszawie, w lokalu własnym przy ul. Królewskiej 33 Szóste Doroczne Walne Zgromadzenie Zrzeszenia Kierowników Zakładów Graficznych R. P. Po sprawozdaniu z działalności Zrzeszenia zebranie, na wniosek Komisji Rewizyjnej, udzieliło zarządowi absolutorjum. Wśród szeregu uchwał, powziętych na zebraniu, wyróżnia się postanowienie wprowadzenia od 1 stycznia r. b. ubezpieczenia na wypadek bezrobocia oraz ubezpieczenia na wypadek śmierci. Statut przewiduje sześć odmian ubezpieczeń, między innemi stałą zapomogę na wypadek niezdolności do pracy. Ubezpieczenia te wprowadzane będą stopniowo w miarę zwiększania się zasobów Zrzeszenia.

Do Zarządu zostali wybrani: prezes Leonard Szafrański, wiceprezes Stefan Florczak, członkowie: Józef Cieślikowski, Zdzisław Kossakowski, Bolesław Nieciengiewicz, Sylwester Piórecki, Antoni Saternus, Stefan Sobolewski, Władysław Tacikowski i Wacław Zajączkowski.

TECHNIKA DRUKU ANILINOWEGO POD ZNAKIEM ROZWOJU

Nie poraz pierwszy wspominamy na łamach czasopisma naszego o systemie druku z płyt gumowych farbami anilinowemi. Na temat ten zamieściliśmy swego czasu cykl artykułów, omawiających w szczegółach nową tę techniką oraz jej horoskopy na przyszłość. Były to wszakże wtenczas początkowe dopiero sukcesy, zdobywane przez konstruktorów i praktyków.

Zaledwie kilka lat wstecz, nie przewidywano tak szybkiego rozwoju tej najmłodszej dziś gałęzi druku wypukłego. Coraz to nowe konstrukcje udoskonalonych przyrządów i maszyn specjalnych, rozszerzają zasięg użytkowy techniki druku anilinowego i nakazują wprost każdemu fachowcowi, by uważnie śledził przejawy i dokonywane zdobycze na rynku pracy drukarskiej.

Druk wklęsły oraz offsetowy osiągnąć zdołały obecnie niejako swój punkt szczytowy. Przynajmniej narazie, sądząc z pozorów, nie zagrażają również młode systemy te drukarzowi dalszem ścieśnieniem zakresu jego pracy dotychczasowej, gdyż nastąpiła stabilizacja ich kompetencji i kwalifikacji produkcyjnej. Technika druku anilinowego, stale ulepszana, wyrasta natomiast na nowego konkurenta nietylko dla zwykłego drukarza posługującego się gutenbergowskim systemem druku wypukłego, lecz współzawodniczyć poczyna także w innych działach pracy, objętych np. ostatnio przez technikę druku offsetowego.

System druku anilinowego z płyt gumowych jednoczy w sobie zalety najwyższej szybkości, zatem wysokiej wydajności, pozatem odznacza się przewagą taniości produkcyjnej przy wzmagającej się jednocześnie wartości jakościowego wykonania druku. Splot tych współczynników przysparza technice druku anilinowego zwolenników nietylko wśród fachowców-drukarzy, lecz także w gronie poważniejszych odbiorców i konsumentów druków użytkowych, chociaż rozpowszechnienie tej techniki w poszczególnych zakładach graficznych dokonuje się w tempie stosunkowo powolnym.

Zagranicą powstają coraz liczniejsze specjalne zakłady druku anilinowego, tworzy się więc odrębna, nowa grupa produkcyjna w przemyśle poligraficznym. Duże zakłady graficzne i fabryki wyrobów papierniczych włączają technikę druku anilinowego dla rozszerzenia zdolności współzawodniczej, lub też dla usprawnienia pracy niektórych działów. I tak fabryki kopert instalują maszyny do wewnętrznego druku podszewkowego, gdyż farby anilinowe nadają się doskonale do tego celu. W dziedzinie torebkarstwa, technika druku anilinowego przyczynia się do znacznego postępowego przewrotu. W działach wyrobów grafiki użytkowej, druk anilinowy znajduje również zagranicą coraz szersze zastosowanie.

W Polsce zainstalowanych jest narazie zaledwie kilka maszyn do druku anilinowego, jednakże sam fakt wprowadzenia u nas tej techniki prze-

mawia za tem, by śledzić uważnie jej rozwój. Z tych też przyczyn, nie zagłębiając się w dziedzinę możliwości użytkowych i wartości ekonomicznych, wskażemy dzisiaj raczej w uzupełnieniu poprzednich naszych informacyj na obecny stan oraz ostatnie najważniejsze postępy omawianego systemu drukowania z płyt gumowych. Pobieżnym szkicem naszym pragniemy zachęcić fachowców do dalszego badania zagadnienia, czy i w jakiej mierze mogliby technikę druku anilinowego zastosować we własnych warsztatach pracy.

Wykonywaniem druków z płyt i kliszy gumowych zainteresował się w pierwszym rzędzie przemysł wyrobu opakowań. Klisza gumowa nie wymaga przyrządu a jest daleko odporniejsza i wytrzymuje znacznie większy nakład od zwykłego stereotypu. Można z dobrym wynikiem wykonywać druki na papierach surowych, matowych, o luźnej i nierównej powierzchni. Z tej przyczyny płyty i klisze gumowe znajdują coraz częstsze zastosowanie przy druku na maszynach pospiesznych oraz dociskowych tembardziej, że wygląd zbliżony jest do druku offsetowego. Obawy, że w płycie gotowej nie będzie można przeprowadzać zmiany tekstu, okazały się płonnemi, gdyż miejsca poprawione wycina się z płyty i zastępuje nowemi wierszami.

Druk farbami anilinowemi zapomocą specjalnych maszyn, doprowadzony został do wysokiej perfekcji. Przyczyniły się do tego konstrukcje nowoczesnych maszyn, na których można w jednej fazie pracy wykonywać druki w czterech i więcej barwach. Niemniej do usprawnienia i udoskonalenia techniki druku anilinowego dopomogły fabryki farb, dostarczające na rynek specjalnych, do każdego celu odpowiednich farb. Rozwój techniki druku anilinowego przoduje w Niemczech, gdzie nietylko przemysł budowy maszyn oraz wyrobu farb, lecz jednocześnie także kliszarnie, stanęły na odpowiednim poziomie swego zadania. Powstały tam odrębne fabryki kliszy gumowych, opierające produkcję swoją na wypróbowanych metodach opatentowanych. Beznagannie równomierna, precyzyjnie co do grubości i wysokości równa klisza, to najważniejsza podstawa dobrego druku.

Niepomyślne doświadczenia poczynione przez niektórych fachowców przy wyrobie kliszy i płyt gumowych we własnym zakładzie drukarskim, co częściej omawiano na zgromadzeniach zawodowych i w prasie fachowej, to jedna z przyczyn, dla których właściciele drukarń tak bardzo nie spieszyli się początkowo z zainstalowaniem oddziałów dla druku anilinowego. Specjalne kliszarnie w Niemczech odjęły drukarzowi najgorszy trud w przyrządzaniu formy i przejęły na siebie ryzyko sporządzania płyt i kliszy gumowych, dobrych pod gwarancją do użytku. Kto posiadając urządzenie do galwanizacji zamierza sporządzać klisze i płyty gumowe we własnym warsztacie, powinien odpowiedniego pracownika posłać na przeszkolenie do kliszarni specjalnej. Brak należycie wykwalifikowanego pracownika w oddziale galwanizacji staje się nieuniknionym powodem nietylko nieustannego utrapienia, lecz zarazem i strat. Specjalne wytwórnie kliszy i płyt gumowych dla potrzeb druku anilinowego istnieją nietylko w Niemczech, lecz także w Anglji i w Ameryce, czyli wszędzie tam, gdzie nowa technika druku wypukłego wykazuje niepohamowany rozwój. Z biegiem czasu doczekamy się niezawodnie specjalnych wytwórni kliszy gumowych także na terenie Polski, narazie jednakowoż właściciele urządzeń do druku anilinowego, skazani są u nas na wytwórczość płyt drukowych i kliszy gumowych w zakresie własnych doświadczeń.

Twierdzenie nieufne, podtrzymywane jeszcze do niedawna, że cienkopłynność farb anilinowych, przy chyżości obrotowej wałków drukowych, nie zezwolą na drukowanie z płyt gumowych autotypij oraz drobnych stopni pisma, dziś przechodzi w niepamięć przeszłości. Czyste wydrukowanie kliszy siatkowej utrzymanej w 40-ce rastra spotykamy już w druku anilinowym częściej i to w prospektach oraz innych drukach reklamowych. Pewna niemiecka fabryka maszyn skonstruowała nowy typ maszyny do druku anilinowego bezpośrednio z arkuszy, gdy dotychczasowe maszyny nastawione były na druk rotacyjny z roli na rolę lub z roli na arkusz. Na nowego typu pospiesznej maszynie do druku anilinowego nakładać można arkusze ręcznie albo też zapomocą samonakładacza. Nakładaczki dokonują czynności swej siedząco. Maszyna wyposażona została w specjalny kałamarz połączony z przyrządem nadawczym dla farby. Druki z autotypjami o 48-miolinjowej siatce, a także z czcionkami drobnych stopni jak nonpareille, wychodzą z maszyny tej beznagannie czysto. Zwalczono ze skutkiem niedomaganie chmurzenia drobnych stopni czcionek i napotykane trudności przy drukowaniu kliszy siatkowych farbami anilinowemi.

Pospieszna maszyna do nakładania arkuszy posunęła problem techniki druku anilinowego znów naprzód, rozszerzając krąg możliwości użytkowej. Z jej pomocą wykonać można wszelkiego rodzaju druki propagandowe i reklamowe oraz ilustrowane bez potrzeby przekładania, jakich to prac na maszynach rotacyjnych do druku anilinowego dla ich chyżości obrotowej lub innych przyczyn wykonywać dotąd nie było można. Zaznaczyć wypada, że wszelkie fabryki maszyn w Niemczech, budujące maszyny do druku anilinowego, prześcigają się wprost w coraz to nowszych ulepszeniach, usprawniających i udoskonalających druk anilinowy. I tak przy maszynach do druku kilkubarwnego zastosowany jest przyrząd ułatwiający kontrolę druków, następnie sprawnie funkcjonujący wyłącznik kałamarzy i przyrządów nadawczych, odsuwający jednocześnie taśmę papieru zadrukowanego od wałka drukowego. Tym sposobem zabiec zdołano przysychaniu taśmy papieru w miejscach zadrukowanych w chwilach postoju. Wiadomem jest, że farby anilinowe składają się z wysoko skoncentrowanych barwników smołowcowych oraz

innych domieszek rozpuszczalnych w spirytusie i tem tłumaczy się ich nadmierna skłonność do natychmiastowego schnięcia. Wszelkie stąd wynikające niedomagania zostały w międzyczasie zwalczone ze skutkiem. Farby anilinowe odznaczają się dzisiaj wszystkiemi zaletami zwykłych farb graficznych, jak odpornością na działanie wilgoci, światłotrwałością, odpornością na wpływy alkaliczne, na działanie tłuszczy, korzeni itp.

Techniką druku anilinowego można wykonywać najróżniejsze prace zwłaszcza w zakresu produkcji wyrobów grafiki użytkowej oraz rozległej dziedziny opakowań, tak pudełkarstwa jak przedewszystkiem torebkarstwa i papierów pakowych w rolkach. Leży zatem w żywotnym interesie każdego drukarza, ażeby śledził pilnie rozwój tej nowej techniki druku wypukłego, ażeby do zbiorów dołączał wzory tą techniką wykonywanych robót, by sam pozostając na bieżącem w dokonywanych na tem polu postępach, mógł w odpowiednim momencie zadecydować, czy nie warto wprowadzić u siebie nowy dział pracy, zdolny przysporzyć odbiorców i zwiększyć obroty. Technika druku anilinowego ma przed sobą szerokie pole działania i jak dotychczas, nie jest w Polsce wykorzystana.

E-l.

WYKONANIE NEGATYWU KRESKOWEGO JEDNOBARWNEGO

W celu sporządzenia wypukłej formy drukarskiej (kliszy) fotochemigrafja otrzymuje przedmiot, którym najczęściej jest rysunek, fotografja lub ogólnie biorąc, jakikolwiek płaski utwór graficzny, a niekiedy bryła o nieznacznym reljefie lub płaska w postaci monety, medalu, plakiety, płytkiej rzeźby.

Przedmiot zdjęcia do negatywu kreskowego w postaci rysunku może zawierać tylko dwie wartości tonalne bez odcieni pośrednich (półtonów), naprzykład: linje i płaszczyzny rysunku wykonane są czarnym tuszem zaś tło stanowi biały papier. Barwny rysunek nadaje się do sporządzenia jednobarwnej kliszy, jeżeli jego linje wykonane są w barwach czarnej, czerwonej, zielonej i żółtej i jeżeli stosujemy materjał negatywowy ślepy na barwy (naprzykład mokra metoda kolodjonowa), gdyż jak wiemy barwy te jednakowo nie działają na taki materjał i na negatywie otrzymujemy linje przejrzyste. Papier, na którym znajduje się przedmiot zdjęcia, powinien być czysto biały (bez odcienia żółtego), gładki, najlepiej karton rysunkowy.

Do każdego oryginału zadysponowany jest wymiar (format) kliszy, a więc i negatywu. W celu otrzymania z danego oryginału negatywu o wymiarze żądanym wykonujemy następujące czynności. Oryginał przymocowujemy pośrodku deski do tego przeznaczonej, posługując się paskami papieru i pluskiewkami, lub przyciskając rysunek szybą lustrzaną, umocowaną do deski w ten sam sposób i zapalamy lampy oświetlające. Ostrość obrazu na matówce przy żądanym wymiarze możemy otrzymać drogą prób, polegających na zmianie odległości objektywu od oryginału, nastawianiu na ostrość i sprawdzaniu wymiaru, dopóki nie natrafimy na wymiar potrzebny.

W praktyce sposób ten jest całkowicie zbędny, ponieważ istnieje inny sposób, nie pochłaniający tyle czasu, a zatem mniej kosztowny. Z podstawowych wiadomości z optyki możemy wykorzystać dwa następujące wzory:

$$\frac{1}{x} + \frac{1}{y} = \frac{1}{f} \qquad (1)$$

$$\frac{P}{x} = \frac{O}{y} \qquad (2)$$

które pozwalają nam bardzo łatwo obliczyć, jaka powinna być odległość oryginału od objektywu (przysłony) i matówki od objektywu, aby otrzymać negatyw o formacie żądanym. We wzorach tych x oznacza odległość oryginału od objektywu (przysłony), y = odległość objektywu od matówki (wyciąg miecha), f = odległość ogniskową użytego objektywu, P = wymiar linjowy oryginału. O = wymiar linjowy negatywu. Z tych wielkości trzy, a mianowicie f, P i O są wiadome i znając je możemy obliczyć x — czyli odległość oryginału od objektywu i y — czyli wyciąg. Gdy to wykonamy[1]) okaże się, że:

$$x = \left(1 + \frac{P}{O}\right) f \qquad (3)$$

$$y = \left(1 + \frac{O}{P}\right) f \qquad (4)$$

Następujące przykłady pozwolą nam zapoznać się dokładnie ze sposobem użycia tych wzorów.

1. Przypuśćmy, że mamy objektyw z ogniskową 64 cm (f = 64) i oryginał wymiaru 24 × 30 cm (P = 30), z którego ma być wykonany negatyw wymiaru 10 × 10 (O = 10). Wzór (3) mówi nam, że odległość oryginału od objektywu będziemy znali, jeżeli do 1 dodamy iloraz powstały z podzielenia wymiaru oryginału (w tym wypadku 30 cm jako liczba większa) przez wymiar negatywu (w tym wypadku 10 cm) i liczbę tę pomnożymy przez odległość ogniskową, a zatem

$$x = \left(1 + \frac{30}{10}\right) \times 64 = (1+3) \times 64 = 4 \times 64 = 256\,\text{cm}$$

czyli odległość oryginału od objektywu wynosi 256 cm i taką odległość odmierzamy.

---

[1]) Rozwiązanie jest następujące:

1. $\frac{1}{x} + \frac{1}{y} = \frac{1}{f}$ mnożymy przez x: $1 + \frac{x}{y} = \frac{x}{f}$
2. $\frac{P}{x} = \frac{O}{y}$ zmieniamy miejsca wyrązów średnich: $\frac{P}{O} = \frac{x}{y}$
3. zamiast $\frac{x}{y}$ podstawiamy $\frac{P}{O}$: $1 + \frac{P}{O} = \frac{x}{f}$; stąd $x = \left(1 + \frac{P}{O}\right) f$.

W podobny sposób, tylko mnożąc równanie 1-sze przez y i zmieniając miejsca wyrazów skrajnych w równaniu 2-giem znajdujemy y.

W taki sam sposób obliczymy, że odległość matówki od objektywu czyli wyciąg miecha wynosi:

$$y = \left(1 + \frac{10}{30}\right) \times 64 = \left(1 + \frac{1}{3}\right) 64 \times =$$
$$= 1{,}33 \times 64 = 85{,}3 \text{ cm}$$

2. Mamy oryginał o wymiarach 13 × 18 cm, objektyw ten sam, wymiar negatywu 40×50 cm. Z tych samych wzorów wyliczymy:

$$x = \left(1 + \frac{18}{50}\right) \times 64 = (1 + 0{,}36) \times 64 =$$
$$= 1{,}36 \times 64 = 87{,}0$$

czyli odległość oryginału od objektywu wynosi 87 cm,

$$y = \left(1 + \frac{50}{18}\right) \times 64 = (1 + 2{,}78) \times 64 =$$
$$= 3{,}18 \times 64 = 241{,}9 \text{ cm}$$

czyli wyciąg miecha wynosi 241.9 cm.

Można sobie częściowo ułatwić te obliczenia, korzystając z zamieszczonej obok tablicy.

Jeżeli negatyw ma być zmniejszony, to większy wymiar oryginału w centymetrach dzielimy przez większy wymiar negatywu również w centymetrach. Otrzymamy w ten sposób liczbę wyrażającą zmniejszenie negatywu. Biorąc pierwszy z powyżej podanych przykładów, w którym mamy oryginał 24 × 30 cm, a negatyw 10 × 10 cm, objektyw o ogniskowej 64 cm, dzielimy 30 przez 10. Otrzymujemy 3. Liczbę tę wyszukujemy w rubryce I, nad którą mamy u góry napis „Zmniejszenie". W tym samym wierszu w rubryce drugiej zatytułowanej u góry „Wyciąg miecha" znajdujemy liczbę 1,33, którą należy pomnożyć przez ogniskową użytego objektu w centymetrach, aby otrzymać wyciąg miecha również w centymetrach. Po wykonaniu tego mnożenia 64 × 1,33 otrzymamy 85,3 cm i tę odległość odmierzamy między przysłoną i matówką. W rubryce III zatytułowanej u góry „Odległość oryginału" w tym samym wierszu co liczby 3 i 1,33 znajdujemy liczbę 4,00. którą należy pomnożyć przez ogniskową w centymetrach, aby znać odległość oryginału od przysłony. W tym wypadku wynosi ona 4 × 64 = 256.

Jeżeli negatyw ma być powiększony, to większy podany jego wymiar w centymetrach dzielimy przez odpowiadający mu wymiar oryginału również w centymetrach i otrzymaną liczbę wyszukujemy w rubryce I, zatytułowanej u dołu „Powiększenie", gdyż ta liczba podaje nam właśnie powiększenie.

Biorąc drugi z powyższych przykładów (oryginał 13 × 18 cm, negatyw 40 × 50 cm, ogniskowa objektywu 64 cm), dzielimy 50 przez 18, otrzymujemy liczbę 2,8 i wyszukujemy ją w rubryce I. W tym samym wierszu w rubryce II, u dołu której mamy napis „Odległość oryginału", znajdujemy liczbę 1,36, którą należy pomnożyć przez ogniskową objektywu, aby wiedzieć, jaka jest odległość oryginału od przysłony w centymetrach. Po wykonaniu tego mnożenia 1,36 × 64 otrzymujemy 87 cm. W tymże samym wierszu, co liczby 2,8 i 1,36, w rubryce III, zatytułowanej u dołu „Wyciąg miecha" znajdujemy liczbę 3,80, którą należy pomnożyć przez ogniskową, aby wiedzieć. jaka jest odległość przysłony od matówki. Wykonujemy działanie i otrzymujemy liczbę 243.

Krótka reguła korzystania z tablicy jest następująca: znajdujemy zmniejszenie lub powiększenie dzieląc wymiary negatywu i oryginału i wyszukujemy liczbę znalezioną w ten sposób w rubryce I. Następnie w tym samym wierszu, co ta liczba, szukamy dwóch liczb w rubryce II i III i mnożymy

Tablica do znajdowania wyciągu miecha, odległość oryginału od objektywu i czasu naświetlania przy zmniejszeniach i powiększeniach[2])

Zmniejszenie	Wyciąg miecha	Odległość oryginału	Czas naświetlania	—
1,0	2,00	2,00	1,00	1,00
1,1	1,91	2,10	0,91	1,10
1,2	1,83	2,20	0,84	1,21
1,3	1,77	2,30	0,78	1,32
1,4	1,72	2,40	0,72	1,44
1,5	1,67	2,50	0,69	1,56
1,6	1,62	2,60	0,66	1,69
1,7	1,59	2,70	0,63	1,82
1,8	1,56	2,80	0,61	1,96
1,9	1,53	2,90	0,58	2,10
2,0	1,50	3,00	0,56	2,25
2,1	1,48	3,10	0,54	2,40
2,2	1,45	3,20	0,53	2,56
2,3	1,43	3,30	0,51	2,72
2,4	1,42	3,40	0,50	2,89
2,5	1,40	3,50	0,49	3,06
2,6	1,38	3,60	0,48	3,24
2,7	1,37	3,70	0,47	3,42
2,8	1,36	3,80	0,46	3,61
2,9	1,34	3,90	0,45	3,80
3,0	1,33	4,00	0,44	4,00
3,2	1,31	4,20	0,43	4,41
3,4	1,29	4,40	0,42	4,84
3,6	1,28	4,60	0,41	5,29
3,8	1,26	4,80	0,40	5,76
4,0	1,25	5,00	0,39	6,25
4,5	1,22	5,50	0,37	7,56
5,0	1,20	6,00	0,36	9,00
5,5	1,18	6,50	0,35	10,56
6,0	1,17	7,00	0,34	12,25
6,5	1,15	7,50	0,33	14,06
7,0	1,14	8,00	0,33	16,00
7,5	1,13	8,50	0,33	18,06
8,0	1,12	9,00	0,32	20,25
8,5	1,12	9,50	0,31	22,06
9,0	1,11	10,00	0,31	25,00
9,5	1,10	10,50	0,31	27,56
10,0	1,10	11,00	0,30	30,25
Powiększenie	Odległość oryginału	Wyciąg miecha	—	Czas naświetlania

[1]) Według A. Steinheila i F. Stolza.

każdą z nich przez ogniskową używanego objektywu w centymetrach. Te iloczyny są odległościami oryginału od przysłony i przysłony od matówki, przytem należy uważać, że przy zmniejszeniu odczytujemy odległości w tytułach górnych, a przy powiększeniu w tytułach dolnych. Do odmierzania odległości nadaje się taśma centymetrowa zwijana.

Dalszą czynnością po założeniu kasety z kliszą jest naświetlanie. Każdy fotograf powinien znać dokładny czas naświetlania negatywu w wymiarze oryginału w warunkach swojej pracowni, to jest przy użyciu materjału negatywowego, który stale stosuje, lamp i wywoływacza, dla różnych przysłon. Poznać zaś go może przez wykonanie z tego samego oryginału kilku negatywów, przy różnym czasie naświetlania i przez wybranie tego czasu, który dał najlepszy negatyw. Mając już taki czas naświetlania, wyrażony najlepiej w sekundach dla każdej przysłony, korzystamy z rubryk IV i V tablicy w sposób następujący. Przypuśćmy, że dla naszego objektywu o ogniskowej 64 cm czas naświetlania negatywu w wielkości oryginalnej wynosi przy największej przysłonie 30 sekund i chcemy znaleźć czas naświetlania dla dwóch poprzednio już podanych przykładów.

Dla pierwszego w rubryce I „Zmniejszenie" mamy liczbę 3, w tym samym wierszu w rubrykach II i III liczby 1,33 i 4,00, których zastosowanie znamy. W rubryce IV zatytułowanej u g ó r y „Czas naświetlania" znajdujemy liczbę 0,44. Liczbę tę mnożymy przez 30, czyli 0,44 × 30, co po wykonaniu daje 13,2 sekundy i to jest czas naświetlania. Krótko mówiąc, liczby z rubryki IV należy mnożyć przez normalny czas naświetlania przy danej przysłonie, aby otrzymać ekspozycję przy zmniejszeniu.

Dla drugiego przykładu, mamy w rubryce I „Powiększenie" liczbę 2,8, w rubrykach II i III liczby 1,36 i 3,80, których zastosowanie znamy i w rubryce V zatytułowanej u d o ł u „Czas naświetlania" liczbę 3,68, która pomnożona przez normalny czas naświetlania dla danej przysłony, czyli 30 sekund, daje 3,68 × 30 = 110,4 sekundy i to jest czas naświetlania tego negatywu. Tablica ta nie uwzględnia jasności oryginału i to już ocenić winien fotograf. Ten wypadek zresztą znacznej różnicy jasności tła przy negatywach kreskowych zdarza się dość rzadko.

Przy posługiwaniu się tablicą do określania czasu naświetlania następny etap pracy, mianowicie wywołanie, może być znormalizowany, to znaczy, że wszystkie negatywy mogą być wywoływane w ciągu jednakowego okresu czasu, naprzykład w ciągu jednej minuty lub 2 minut. a to zależnie od składu zastosowanego wywoływacza.

Kontrola przebiegu pozostałych operacyj może się odbywać na oko i nabycie w tym względzie wprawy jest bardzo łatwe.

Inż. Kazimierz Czarnecki

WIOSENNE TARGI KATOWICKIE

W czasie od 30 maja do 14 czerwca 1936 r. odbędą się na Śląsku tradycyjne Ó s m e T a r g i K a t o w i c k i e urządzane staraniem Śląskiego Towarzystwa Wystaw i Propagandy Gospodarczej (Katowice, Stawowa 14, tel. 300-71).

Targi Katowickie dążąc od wielu lat do utrzymania w ruchu rodzimych warsztatów pracy i wzmożenia konsumcji — współdziałają w zwalczaniu przesilenia gospodarczego, zwiększają obroty i stwarzają liczne zarobki w wielu dziedzinach. Odbywają się one w najżywszym ośrodku handlowym tj. na Śląsku, a przemysłowcy i kupcy biorący udział przygotowują sobie rynek zbytu, który we własnym ich interesie należałoby corocznie rozszerzać i powiększać.

Jest sprawą wielkiej wagi, by krajowy towar jaknajliczniej mógł wykazać na tych Targach swą dobrą jakość i zalety nietylko wobec rodzimej klienteli, lecz również wobec konkurencji i konsumentów z poza pobliskiego kordonu.

Ten właśnie wysiłek należałoby poprzeć zwracając szczególną uwagę naszych wytwórców, przemysłowców i kupiectwa, na potrzebę wzięcia przez nich czynnego udziału w VIII. Targach Katowickich, aby w ten sposób przyczynili się we własnym interesie do rozszerzenia propagandy i zbytu towarów krajowych.

SPRAWOZDANIE ROCZNE TOWARZYSTWA GRAFICZNEGO W TORUNIU

Istniejące w Toruniu od lat 10 Towarzystwo Graficzne, odbyło ostatnio swe roczne walne zebranie w sali „Dworu Artusa". Zebranie zagaił prezes Towarzystwa p. Gustowski, witając gości oraz członków. Po odczytaniu porządku obrad, wspomniał prezes w krótkich słowach o 500-tym jubileuszu sztuki drukarskiej i o zmarłych członkach kol. Szwankowskim i Jeske-Choinskim, których pamięć uczczono przez powstanie. Mocą uchwały zebrania wręczono członkom-jubilatom dyplomy pamiątkowe, które otrzymali kol. Rogoziński oraz członek honorowy p. Buszczyński; ostatni złożył z tej okazji kwotę 50 zł na cele Towarzystwa.

Staraniem Towarzystwa wysłano za poparciem p. Dyr. Mocarskiego jednego z członków Towarzystwa do Szkoły Przemysłu Graficznego w Warszawie. Przy omawianiu nowych czasopism prezes objaśnił praktyczny sposób druku na celofanie, zalecając jego stosowanie.

Wykład wygłosił poproszony p. red. Dolacki p. t. „500-lecie drukarstwa". Referent w dłuższym referacie omówił historję rozwoju drukarstwa, trudności jakie napotykał wynalazca, sposób wytwarzania czcionek i czernidła, objaśnił spór naukowy jaki się wytworzył około Gutenberga i Costera jako właściwych wynalazców. Prelegent dodał, iż dotychczasowe wynalazki są tylko ulepszeniem wynalazku Gutenberga. Dyskusję do powyższego referatu nawiązał p. prezes Gustowski.

Sprawozdanie z działalności rocznej zdał prezes p. Gustowski, wykazując działalność i żywotność Towarzystwa. Skarbnik p. Sysko przedstawił obroty kasy, a p. Taczkowski stan bibljoteki. Po stwierdzeniu zgodności kasy i bibljoteki przez komisję rewizyjną i udzieleniu absolutorjum, przystąpiono do wyboru nowego zarządu. Po zaapelowaniu wiceprezesa p. Szutkowskiego do młodszej generacji, aby brała żywszy udział w pracy organizacyjnej Towarzystwa, wybrano spośród wysuniętych licznych kandydatów: prezesem kol. Andruszkiewicza, wiceprezesem kol. Brauna, sekretarzem kol. Sadowskiego, skarbnikiem p. Sysko, bibljotekarzem kol. Lubiszewskiego. Do komisji rewizyjnej weszli: p. Szutkowski i kol. Gustowski. Na czas wyboru nowego zarządu marszałkował zebraniu p. Szeliga. Nowy zarząd podziękował zebranym za zaufanie, zapewniając o intensywnej pracy i postawieniu Towarzystwa na wysokim poziomie organizacyjnym, prosząc zebranych o pomoc i współpracę.

Pod koniec załatwiono jeszcze kilka spraw, a mianowicie uchwalono składkę miesięczną obniżyć do 25 gr oraz zmienić lokal zebrań.

Kol. Gustowski przedłożył zebranym do przeglądu różne wzorowe druki nowoczesne i kalendarze, o których członkowie wyrażali się bardzo pochlebnie. Zebranie zakończył nowy prezes kol. Andruszkiewicz hasłem „Cześć Sztuce".

ROZMAITOŚCI

AUDJENCJA WŁADZ POLSKIEGO ZW. WYDAWCÓW U P. MINISTRA WŁADYSŁAWA JASZCZOŁTA

Prezydjum Polskiego Związku Wydawców Dzienników i Czasopism w osobach pp. Feliksa Mrozowskiego, Stefana Krzywoszewskiego, Mieczysława Niklewicza, Zygmunta Pierackiego, Antoniego Lewandowskiego i dyrektora Stanisława Kauzika przyjęte zostało w ostatnich dniach przez Ministra Opieki Społecznej p. Władysława Jaszczołta.

Przedstawiciele władz Związku Wydawców przedstawili Panu Ministrowi ciężką obecną sytuację ekonomiczną prasy polskiej i podkreślili, że sytuacja ta wymaga odpowiedniego ukształtowania warunków pracy zakładów drukarskich i przedsiębiorstw wydawniczych. Przepisy prawne, regulujące pracę drukarń wydawniczych, nie uwzględniają specyficznego charakteru tej pracy, polegającej na obowiązku ściśle terminowego wykonywania druku pism; to też postulaty władz Związku Wydawców przedstawione Panu Ministrowi dotyczyły zaliczenia drukarń wydawniczych do zakładów o ruchu ciągłym oraz nadania im uprawnień zakładów użyteczności publicznej. Niezależnie od tych postulatów, przedstawiciele Związku Wydawców zwrócili się do Pana Ministra z prośbą o udzielenie wydawnictwom specjalnych ulg w spłacie zaległych zobowiązań w stosunku do Ubezpieczalni Społecznej.

AUDJENCJA DYREKTORA POLSKIEGO ZWIĄZKU WYDAWCÓW U WICEMINISTRA SPRAWIEDLIWOŚCI

Dyrektor Polskiego Związku Wydawców Dzienników i Czasopism p. Stanisław Kauzik przyjęty został przez Wiceministra Sprawiedliwości, p. Stefana Sieczkowskiego, któremu przedstawił postulaty zrzeszonych w Związku wydawców, dotyczące projektu nowej ustawy prasowej przygotowywanej przez Ministerstwo Sprawiedliwości w myśl decyzji Premjera M. Zyndram-Kościałkowskiego o ujednostajnieniu ustawodawstwa prasowego.

CENNIK POCZTOWY CZASOPISM

W zeszycie 3 „Przeglądu" z dn. 1 lutego r. b. donosiliśmy o podjęciu przez Polski Związek Wydawców Dzienników i Czasopism prac nad wydaniem nowego Pocztowego Cennika Czasopism na rok 1936.

Ustalony początkowo termin wydania Cennika na pierwsze dnie lutego r. b. uległ odroczeniu wskutek strajku, panującego w większości drukarń dziełowych m. Warszawy.

Z uwagi na to, że termin ważności Cennika z 1935 r. upłynął w dniu 10 lutego r. b., władze Polskiego Związku Wydawców zwróciły się do Ministerstwa Poczt i Telegrafów o przedłużenie mocy obowiązującej Cennika zeszłorocznego, na okres najbliższego miesiąca.

Zarządzeniem Nr. PW 130/9 Ministerstwo Poczt i Telegrafów przedłużyło moc obowiązującą Cennika z 1935 r. na następny okres przyjmowania prenumeraty, to zn. do dnia 10 marca r. b.

STRAJK W WARSZAWSKICH DRUKARNIACH GAZETOWYCH

W końcu listopada r. ub. delegaci Związku Zawodowego Drukarzy i Pokrewnych Zawodów w Polsce i Związku Zawodowego Pracowników Drukarskich i Pokrewnych Zawodów w Polsce zwrócili się do Komisji do spraw drukarskich Polskiego Związku Wydawców Dzienników i Czasopism z propozycją podjęcia pertraktacji w sprawie zawarcia umowy zbiorowej dla warszawskich drukarń gazetowych.

Komisja do spraw drukarskich Związku Wydawców propozycję tę przyjęła i rozpoczęły się pertraktacje, prowadzone w atmosferze wzajemnego zaufania, którego podstawą był dotychczasowy układ stosunków. polegający na tem, że drukarnie gazetowe zapewniały swoim pracownikom bardzo wysokie płace i stałe zajęcie.

Spokojny przebieg pertraktacji zakłócony został nagle rezolucją wiecu pracowników drukarskich z dn. 24 stycznia r. b.; uchwalono na tym wiecu zwrócenie się do Polskiego Związku Wydawców i do Stowarzyszenia Zakładów Graficznych m. Warszawy z żądaniem zawarcia umowy zbiorowej w ciągu dziesięciu dni, a w wypadku niespełnienia tego postulatu — zagrożono proklamowaniem strajku.

W dniach 31 stycznia i 5 lutego r. b. odbyły się konferencje przedstawicieli Związku Wydawców z delegatami pracowników drukarskich. Konferencje te nie dały wyników pozytywnych, gdyż delegaci związków pracowników drukarskich dążyli do przeforsowania w ramach proponowanej umowy zbiorowej podwyżki płac, zaś przedstawiciele Związku Wydawców, godząc się na zawarcie umowy zbiorowej i uregulowaniu poziomu płac niższych, przeciwstawili się skali żądań Związków pracowniczych, motywując swoje stanowisko tem, że podług danych statystycznych, zarobki pracowników drukarskich są wyjątkowo wysokie i świadczą o uprzywilejowanem stanowisku, jakie pracownicy drukarscy zajmują w świecie pracy fizycznej.

Wobec rozbicia się pertraktacji, w dniu 5 lutego r. b. ogłoszony został strajk w warszawskich drukarniach gazetowych.

Właściciele warszawskich drukarń gazetowych, zrzeszeni w Związku Wydawców, podjęli wówczas energiczną akcję, zmierzającą do opanowania strajku i umożliwienia wszystkiem wydawnictwom zrzeszonym w Związku ukazywanie się w zwykłym czasie i w zwykłych rozmiarach. Akcja ta uwieńczona została całkowitem powodzeniem; podczas całego strajku wszystkie dzienniki należące do Związku wychodziły punktualnie i — poza niewieloma wyjątkami — w normalnej objętości.

Do powodzenia akcji przeciwstrajkowej przyczynili się głównie sami pracownicy drukarscy. Wśród ogromnej ich większości strajk ten, grożący utratą doskonałych i pewnych zarobków, był wysoce niepopularny; ponadto stanęło do pracy wielu bezrobotnych pracowników.

Wobec takiego obrotu sprawy po kilku dniach delegaci związków pracowniczych drukarskich dali wyraz swej gotowości nawiązania pertraktacji. W dniu 11 lutego r. b. podpisane zostało porozumienie, przyczem związki pracownicze przyjęły warunki, proponowane przez Związek Wydawców w dniu 5 lutego r. b. Sześciodniowy strajk nie dał pracownikom żadnych zdobyczy.

W podpisanem w dniu 11 lutego r. b. porozumieniu przedstawiciele Związku Wydawców przyjęli koncepcję skróconego dnia pracy dzięki czemu warszawskie drukarnie gazetowe zatrudniają obecnie prócz wszystkich prawie dotychczasowych pracowników znaczną część nowych, zaangażowanych w okresie strajku.

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24.
Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.
Adres Redakcji i Admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13. m. 24. Telefon nr. 25-55 — P. K. O. Poznań 202.868.
Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.
Ceny ogłoszeń: $^1/_1$ strona 100 zł, $^1/_2$ str. 50 zł, $^1/_4$ str. 25 zł, $^1/_8$ str. 12,50 zł, $^1/_{16}$ str. 6,25 zł, $^1/_{32}$ str. 3,25 zł. — *Przedruk* dozwolony tylko za zgodą Redakcji.

Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej, Spółka z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24